

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

DIALOG(R)File 347:JAPIO
(c) 1999 JPO & JAPIO. All rts. reserv.

01426861 **Image available**
LIQUID JET RECORDING APPARATUS

PUB. NO.: 59 -138461 [JP 59138461 A]
PUBLISHED: August 08, 1984 (19840808)
INVENTOR(s): HARA TOSHITAMI
 YANO YASUHIRO
 HARUTA MASAHIRO
APPLICANT(s): CANON INC [000100] (A Japanese Company or Corporation), JP
 (Japan)
APPL. NO.: 58-012444 [JP 8312444]
FILED: January 28, 1983 (19830128)
INTL CLASS: [3] B41J-003/04
JAPIO CLASS: 29.4 (PRECISION INSTRUMENTS -- Business Machines)
JAPIO KEYWORD: R105 (INFORMATION PROCESSING -- Ink Jet Printers)
JOURNAL: Section: M, Section No. 343, Vol. 08, No. 267, Pg. 34,
 December 07, 1984 (19841207)

ABSTRACT

PURPOSE: To record an image increased in the faithfulness of the response to a recording signal and high in resolving power and quality at a high speed in a liquid jet recording apparatus, by providing an opening separate from an emitting port on a liquid flowline.

CONSTITUTION: An opening 119 separate from an orifice 108 is provided in order to prevent the non-stabilization in the emission of a liquid from the orifice caused by such a state that air bubbles are stayed in the deep part (in the vicinity of a front wall plate 103) of a liquid flowline 118 during ink filling and achieves an auxiliary function for venting a part of air present in the liquid flowline during ink filling and not venting only from the orifice 108. The liquid flowline between the orifice 108 and the opening 119 efficiently performs the emission of the liquid from the orifice 108 and, in order to prevent the emission of the liquid from the opening 119 when heat energy is imparted to the liquid from the heat acting surface 115, the shape of a partition wall 117 may be determined so as to make the liquid flowline narrow. One or more of the opening 119 is usually provided to the deepest part of the liquid flowline, that is, in close vicinity of the front wall plate 103 and the diameter thereof is preferably made smaller than that of the orifice 108.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

12 公開特許公報 (A)

昭59-123670

Int. Cl.³
B 41 J 3/04

識別記号
1 0 3

庁内整理番号
7810-2C

43公開 昭和59年(1984)7月17日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 6 頁)

⑪ インクジェットヘッド

⑫ 特 願 昭57-230072

⑬ 出 願 昭57(1982)12月28日

⑭ 発 明 者 稲本忠喜

東京都大田区下丸子3丁目30番
2号キャノン株式会社内

⑮ 発 明 者 青木誠一

東京都大田区下丸子3丁目30番
2号キャノン株式会社内

⑯ 発 明 者 斉藤昭男

東京都大田区下丸子3丁目30番

2号キャノン株式会社内

⑰ 発 明 者 横井克幸

東京都大田区下丸子3丁目30番
2号キャノン株式会社内

⑱ 発 明 者 池田雅実

東京都大田区下丸子3丁目30番
2号キャノン株式会社内

⑲ 出 願 人 キャノン株式会社

東京都大田区下丸子3丁目30番
2号

⑳ 代 理 人 弁理士 丸島儀一

明 細 書

1 発明の名称

インクジェットヘッド

2 特許請求の範囲

液体を吐出させて飛翔的液滴を形成する為の吐出出口を有し、途中に於いて曲折されている液流路と、該液流路の少なくとも一部を構成し、その内部を満たす液体が液滴形成の為のエネルギーの作用を受けるところであるエネルギー作用部と、該作用部を満たす液体に伝達する為の液滴形成エネルギーを発生するエネルギー発生体とを有するインクジェットヘッドに於いて、該部を有し、該部中に前記吐出出口が設けられている事を特徴とするインクジェットヘッド。

3 発明の詳細な説明

本発明は、インクジェットヘッド（液体噴射記録ヘッド）、詳しくは、所謂、インクジェット記録方式に用いる記録用インク小滴を発生する為のインクジェットヘッドに関する。

インクジェット記録方式に適用されるインクジ

ェットヘッドは、一般に微細なインク液吐出出口、インク液流路及びこのインク液流路の一部に設けられるエネルギー作用部と、該作用部にある液体に作用させる液滴形成エネルギーを発生するインク液吐出エネルギー発生体とを具備している。

従来、この様なインクジェットヘッドを作成する方法として、例えば、ガラスや金属の板に切削やエッチング等により、微細な溝を形成した後、この溝を形成した板に他の吐出出口を、例えば金属板をエッチングしたり、感光性組成物をフォトリソニングしたりして形成した板と接合して液流路の形成を行なう方法が知られている。

しかし、従来形状の吐出出口を有するインクジェットヘッドは、ヘッドを作製する際に液流路となる溝が形成された溝付板と、吐出出口が形成された板を接合する際に、夫々の位置合せが難しく、生産性に欠けるという問題点を有している。又、エッチングにより吐出出口を形成する場合は、エッチング速度の差から吐出出口形状に差が生じたり、吐出出口の形状にバラツキが出て、寸法精度の良い吐

出口を歩留り良く作製することが難しく、加えて製造工程の多さから製造コストの上昇を招くという問題点も有している。更に、エッチングを用いた場合は、有害且つ危険な薬品を使用することが多いため安全衛生上の設備が必要で、又、使用後の薬品は公害防止の観点からそのまま廃棄できないので必要な処理を施す必要があり、この点に於いても製造の煩雑さと製造コストの上昇を招くという問題点を有している。更に、近年インクジェット記録装置に高画質、高解像度が求められている為、吐出口も高密度化が要求されているが、エッチングやフォトリソグラフィングでは、現在のところ精度、歩留り等に於いて限界があるといった問題点も有している。

これ等の問題点は、殊に液流路が直線的ではなく、設計の上から曲折された部分を有するタイプのインクジェットヘッドの場合には、一層深刻な問題として浮上されるものである。

本発明は上記の問題点を逐次克服されたもので、簡略な製造方法で作製することの可能なローコスト

のインクジェットヘッドを提供することを目的とする。

又、本発明は、精度良く正確に且つ歩留り良い微細加工が行なえる様な吐出口形状を有するインクジェットヘッドを提供することも目的とする。

更に本発明は、簡単に複数の吐出口を形成出来る様な形状の吐出口を有するインクジェットヘッドを提供することも目的とする。

そして、以上の諸目的を達成する本発明のインクジェットヘッドは、液体を吐出させて飛翔的液滴を形成する為の吐出部を有し、途中に於いて曲折されている液流路と、該液流路の少なくとも一部を構成し、その内部を満たす液体が液滴形成の為のエネルギーの作用を受けるところであるエネルギー作用部と、該作用部を満たす液体に伝達する為の液滴形成エネルギーを発生するエネルギー発生体とを有するインクジェットヘッドに於いて、導部を有し、該導部中に前記吐出部が設けられてある事を特徴とする。

即ち、本発明のインクジェットヘッドの吐出口

は、従来のインクジェットヘッドの様に一面素分の液滴吐出口が複数個配設されているのではなく、少なくとも2面素分以上の液滴吐出口が導部の導の底面に設けられている。

本発明のインクジェットヘッドに於ける吐出口は、液流路を形成する板状部材に、好ましくは液流路に到達する深さに導を設け、該導の底面に設けられるもので、該導の形状、寸法は使用されるインクの種類、液滴形成の為のエネルギー作用部、エネルギー発生体その他のインクジェットヘッドを構成する要素の形状や各々の条件によつて最適条件になる様に形成される。本発明に於いて最適条件とは、記録部材上に液滴が精度良く漏弾する様な条件である。

以下、図面を用いて本発明を説明する。

第1図乃至第6図(b)は、本発明のインクジェットヘッドの作成工程を説明する為の図である。

先ず、第1図に示す様に、ガラス、セラミックス、プラスチック或は金属等、適当な基板1上にビエゾ素子等の飛翔的液滴形成の為のエネルギー

を発生するエネルギー発生素子(エネルギー発生体)2が所望の個数、配設された(図に於いては2個)。前記エネルギー発生素子2は近傍のインク液体を加圧することにより、インク吐出圧を発生させる。

尚、これ等の素子2には図示されていない信号入力用電極が接続されている。

次に、エネルギー発生素子2を設けた基板1表面を清浄化すると共に乾燥させた後、素子2を設けた基板面1Aに、第2図(b)に断面図示される如く60℃〜150℃程度に加熱された感光性樹脂のフィルムであるドライフォトレジスト3(商品名 リストン7303:DuPont社製:膜厚7.5μm)が0.5〜0.4μm/分の速度、1〜3kg/cm²の加圧条件でラミネートされた。

一点鎖線

尚、第2図(b)は、第2図(a)に於けるX、X'で示す一点鎖線で示す位置での切断面に相当する切断面図である。

このとき、ドライフィルムフォトレジスト3は基板面1Aに圧着して固定され、以後、多少の外

第1表

	本実施例	金属板エッチング	感光性組成物のフォトリソニング (本ガゼドライフィルム時)
工程数	3	6	4
主な工程	貼合せ ↓ 硬化処理 ↓ 切削加工	露光 ↓ 現像 ↓ エッチング ↓ 感光性組成物 ↓ 貼合せ(位置合せ)	貼付け ↓ 露光(位置合せ) ↓ 現像 ↓ 硬化処理
吐出口形成 所要時間 (外ノヘッド)	20	120	40

表1 0.1 mmのステンレス板をエッチングして掘造
削で貼付けた。

による吐出口を有するインクジェットヘッドは優
れたものであつた。

以上、詳述した様に、本発明によれば、インク
ジェットヘッドの製作工程を減らす事が出来るた
め生産性が良好で、低コスト且つ寸法精度の高い
ヘッドが歩留り良く得られる。又、ヘッド材料に
本発明の実施例様に感光性組成物が用いられた場
合は、エッチング液を使用する方法に比して、安
全衛生の面でも優れたものになる。更に、本発明
によれば、複数の吐出口を有するインクジェッ
トヘッドが簡単に得ることが出来る。

尚、実施例中では感光性組成物として、光硬化
型樹脂が挙げられているが、これは別に光硬化型
樹脂に限るものではないし、例として挙げられて
いる感光性樹脂に限られるのではなくインクジェ
ットヘッド材料として一般に用いられているもの
で、良いのはいうまでもない。

又、切削加工も精密な切削加工が行なえるもの
であれば、本実施例中で述べたダイシングに限る
ものではない。

又、実際にインクジェットヘッドを形成した場
合に吐出口の寸法精度が設計値と較べて、どの位
ずれが生じたかを第2表に示す。

第2表

	本実施例	金属板エッチング (丸形吐出口)	感光性組成物のフォ トリソニング (丸形吐出口)
設計値 からのずれ	0 ~ 1 %	5 ~ 8.3 %	0 ~ 2.5 %
設計値	300μ(溝幅)	400μ(直径)	400μ(直径)
実測値	300 ~ 303 μ	420 ~ 430 μ	400 ~ 410 μ

以上の具体例である第1表及び第2表で示され
る様に、本発明のインクジェットヘッドに於ける
吐出口は従来のものと較べてその作製工程の面か
らも仕より精度の面からも優れたものであつた。

感光性組成物のフォトリソニングを用いた丸
形吐出口を有する従来のインクジェットヘッドは、金属
板エッチングで丸形吐出口を有するものと比べて
はるかに優れたものであるが、それ以上に本発明

4 図面の簡単な説明

第1図乃至第6図(b)は、本発明の液体噴射記録
ヘッドの構成とその製作手順を説明する為の模式
図であつて、第1図は第1工程を説明する為の模
式的斜視図、第2図(a)は第2工程を説明する為の
模式的斜視図、第2図(b)は第2図(a)に示す一点鎖
線XX'での切断面部分図、第3図は第3工程を説
明する為の模式的斜視図、第4図は第4工程を説
明する為の模式的斜視図、第5図は第5工程を、
第6図(a)は第6工程を各々説明する為の模式的斜
視図、第6図(b)は、第6図(a)に一点鎖線YY'で示
す位置で切断した場合の切断面図である。

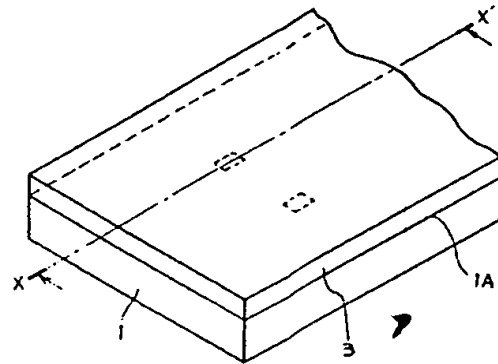
1…基板、2…エネルギー発生素子、3、6…
ドライフィルムホトレジスト、3H、6H…ドラ
イフィルムホトレジスト硬化膜、4…ホトマスク、
7…吐出口、8…インク枝流路、9…インク幹流
路、10…液路供給口。

出願人 ヤマノン株式会社

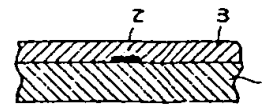
代理人 丸 島 俊



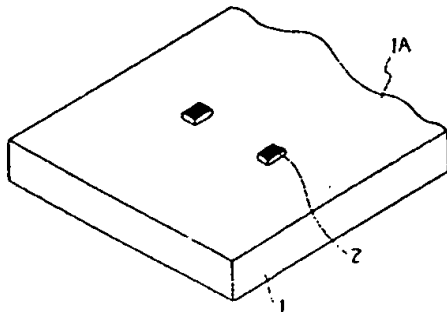
第2図(a)



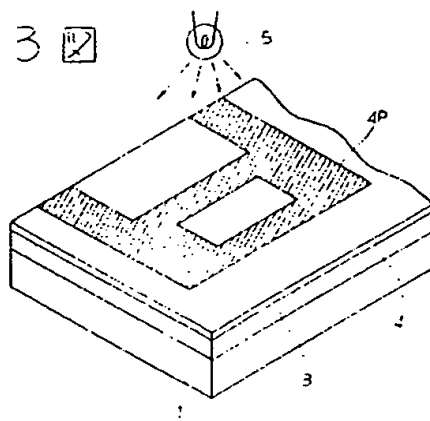
第2図(b)



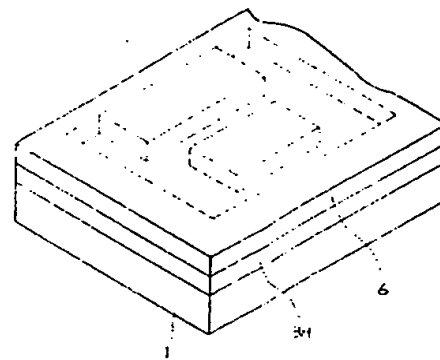
第1図



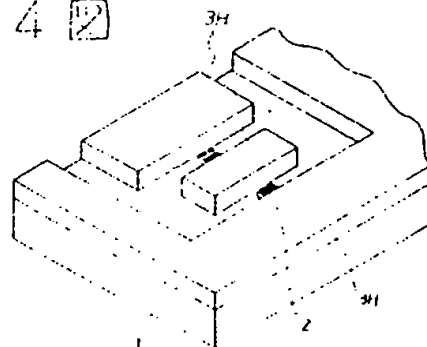
第3図



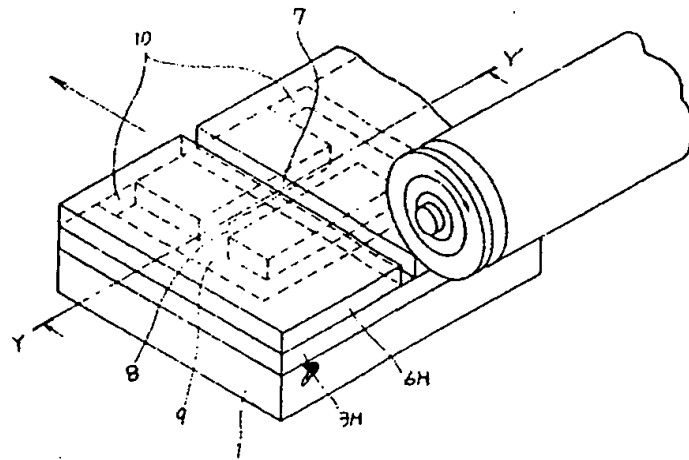
第5図



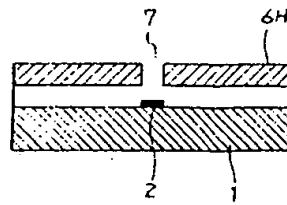
第4図



第 6 図 (a)



第 6 図 (b)



THIS PAGE BLANK (USPTO)